

WEST

Generate Collection

Print

L1: Entry 1 of 2

File: JPAB

Apr 8, 1997

PUB-NO: JP409097014A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 09097014 A

TITLE: PRODUCTION OF ORNAMENTS, SUCH AS STICKERS AND EMBLEMS

PUBN-DATE: April 8, 1997

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

NISHIZAWA, SHINHACHIRO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

ART UERUDO KK

APPL-NO: JP07276359

APPL-DATE: September 29, 1995

INT-CL (IPC): G09 F 7/00; B32 B 31/30; B32 B 33/00; G09 F 7/16

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To make it possible to easily produce ornaments having built-up surface patterns at a low cost by attaching patterns by printing, etc., to the rear surface of a thermoplastic transparent resin sheet, embossing the surface and fusing the circumferential parts of the patterns.

SOLUTION: The single or superposed plural patterns are formed by printing or foil stamping on the rear surface of the thermoplastic transparent resin sheet 5, such as polyvinyl chloride. A double coated adhesive tape 7 affixed with release paper 8 is stuck thereon. Next, the transparent resin sheet 5 is turned upside down and a die 9 is lowered thereon from above, by which the sheet is embossed and the circumferential parts of the patterns are thermally fused so as to generate roundness 6 at their cutting edges. As a result, the need for pouring the resin on the base attached with the patterns, then heating and solidifying the resin is eliminated.

COPYRIGHT: (C)1997, JPO

WEST**End of Result Set**

Generate Collection

Print

L1: Entry 2 of 2

File: DWPI

Apr 8, 1997

DERWENT-ACC-NO: 1997-268862

DERWENT-WEEK: 199724

COPYRIGHT 2003 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Manufacturing of decorative matter like sticker and wappen - has patterned layer ink layers formed on the back surface of the transparent resin sheet of heat plastic like vinyl chloride, etc.

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE

CODE

ARTWELD KK

ARTWN

PRIORITY-DATA: 1995JP-0276359 (September 29, 1995)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO

PUB-DATE

LANGUAGE

PAGES

MAIN-IPC

JP 09097014 A

April 8, 1997

004

G09F007/00

APPLICATION-DATA:

PUB-NO

APPL-DATE

APPL-NO

DESCRIPTOR

JP 09097014A

September 29, 1995

1995JP-0276359

INT-CL (IPC): B32 B 31/30; B32 B 33/00; G09 F 7/00; G09 F 7/16

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 09097014A

BASIC-ABSTRACT:

The patterned layer of ink layers or foils is formed on the back surface of the transparent resin sheet of heat plastic like vinyl chloride, and pressed by a mould to form the round shape on the pattern.

ADVANTAGE - The decorative matter covered with transparent resin on the embossed pattern, is manufactured simply, with good efficiency, and by low cost.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.7/9

TITLE-TERMS: MANUFACTURE DECORATE MATTER STICKER PATTERN LAYER INK LAYER FORMING BACK SURFACE TRANSPARENT RESIN SHEET HEAT PLASTIC VINYL CHLORIDE

DERWENT-CLASS: A97 P73 P85

CPI-CODES: A04-E02C; A04-E03C; A11-B01; A11-C04; A12-W03;

ENHANCED-POLYMER-INDEXING:

Polymer Index [1.1] 018 ; R00338 G0544 G0022 D01 D12 D10 D51 D53 D58 D69 D82 C1 7A ; H0000 ; H0011*R ; S9999 S1581 ; S9999 S1434 ; P1796 P1809 Polymer Index [1.2] 018 ; ND07 ; B9999 B4397 B4240 ; N9999 N7023*R ; N9999 N5798 N5787 N5765 ; N9999 N6462 N6440 ; B9999 B5481 B5403 B5276 ; Q9999 Q7829 Q7818 ; K9676*R ; Q9999 Q7283 ; B9999 B5403*R B5276 Polymer Index [1.3] 018 ; A999 A306

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1997-086639

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-97014

(43)公開日 平成9年(1997)4月8日

(51)Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
G 0 9 F 7/00			G 0 9 F 7/00	N
B 3 2 B 31/30		7148-4F	B 3 2 B 31/30	
		33/00	33/00	
G 0 9 F 7/16			G 0 9 F 7/16	F

審査請求 未請求 請求項の数1 F D (全 4 頁)

(21)出願番号 特願平7-276359

(22)出願日 平成7年(1995)9月29日

(71)出願人 593189221

アートウエルド株式会社

大阪府吹田市垂水町1丁目56番10号

(72)発明者 西沢 真八郎

大阪府吹田市垂水町1丁目56番10号

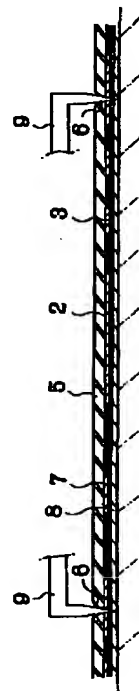
(74)代理人 弁理士 杉山 泰三

(54)【発明の名称】 ステッカー、ワッペン等装飾体の製造方法

(57)【要約】

【課題】 模様を盛り上がった透明な樹脂で覆った構造のステッカー、ワッペン等装飾体を、簡易に、能率良く、低コストで製造できる斬新な製法を提供する。

【解決手段】 塩ビ等の熱可塑性の透明樹脂シート5の裏面に印刷や箔押しによって単一もしくは重なり合った複数のインク2や箔3の層から成る模様4を付してから、その透明樹脂シート5を反転して、その表面側に金型9で型押し加工を施すことにより上記の模様4の周囲箇所をその切縁部に丸み6が生じるように落断する。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 塩ビ等の熱可塑性の透明樹脂シート5の裏面に印刷や箔押しによって単一もしくは重なり合った複数のインク2や箔3の層から成る模様4を付してから、その透明樹脂シート5を反転してその表面側に金型9で型押し加工を施すことにより上記の模様4の周囲箇所をその切縁部に丸み6が生じるように溶断することを特徴とするステッカー、ワッペン等装飾体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、ステッカー、ワッペン等装飾体の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】ステッカー、ワッペン等装飾体の一種として、ベースに付した模様の上に透明な樹脂を盛り上がり状態に被せた構造のものが存在する。

【0003】従来、このような装飾体を製造する場合は、ベースの表面に印刷や箔押しによって模様を付してから、その上に透明なエポキシ樹脂やウレタン樹脂等の熱硬化性樹脂を注いで、いわゆるポッティングして、その樹脂の表面張力を利用して表面を盛り上がり状態にし、その樹脂を最後に加熱して固化するという方法が採られている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】上記のような従来の製法は、樹脂を注いだ後で加熱しなければならないので、工程が煩雑で手間がかかり、生産性が低くてコスト高となる問題がある。

【0005】そこで本発明は、模様の表面を盛り上がった透明な樹脂で覆った構造のステッカー、ワッペン等装飾体を、簡易に、能率良く、低コストで製造できる斬新な製法の提供を目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記の目的を達成するために、本発明のステッカー、ワッペン等装飾体の製造方法は、塩ビ等の熱可塑性の透明樹脂シート5の裏面に印刷や箔押しによって単一もしくは重なり合った複数のインク2や箔3の層から成る模様4を付してから、その透明樹脂シート5を反転してその表面側に金型9で型押し加工を施すことにより上記の模様4の周囲箇所をその切縁部に丸み6が生じるように溶断することを特徴とする工程を採るものである。

【0007】

【実施例】まず、図1～図7はステッカーを製造する実施例に関するものである。、図1及び図2は完成したステッカー1を示したもので、図中、符号2がインク、符号3が箔であり、このインク2と箔3を重ね合わせることで模様4を形成している。符号5は模様4の上を覆う塩ビ等の熱可塑性の透明樹脂シートである。この透明樹脂シート5の周縁には丸み6を付けている。また、

2

符号7は両面接着テープであり、符号8は剥離紙である。

【0008】図3～図7は上記ステッカー1の製造工程を示したものである。まず、図3に示すように、塩ビ等の熱可塑性の透明樹脂シート5の裏面を上にして、その上面に模様4の一部を印刷する。符号2がその印刷により付いたインクである。

【0009】次に、図4に示すように、その印刷の上に箔押しを施して模様4を完成する。符号3が箔押しに使用する箔である。なお、箔押しは複数回に分けて行ってもよく、箔としてヘアラインやホログラムを使用してもよい。また、上記のようにインク2と箔3を重ね合わせて模様4を形成してもよいが、印刷のみ、又は箔押しのみで模様4を形成してもよい。

【0010】次に、図5に示すように、模様4を形成するインク2と箔3の層の上に剥離紙8の付いた両面接着テープ7を貼り合わせる。なお、この実施例のようにステッカー1を製造するには、この両面接着テープ7が不可欠であるが、ワッペンなどを製造する場合は両面接着テープが不要なので、この工程を省略することができる。

【0011】次に、図6に示すように、上記の工程で模様4を付した透明樹脂シート5を上下反転させる。すなわち、表面を上にする。そして、上方から金型9を降下して型押し加工を施すことにより、図7に示すように、模様4の周囲箇所をその切縁部に丸み6が生じるように加熱溶断する。これにより、上記のステッカー1が完成する。

【0012】また、図8は別のステッカー10の完成状態を示したものである。このステッカー10は、箔押し工程を省いて、印刷のみにより模様を形成したものである。その他の工程は、上記のステッカー1を製造する工程と同じである。

【0013】また、図9はワッペン11の完成状態を示したものである。このワッペン11も、上記のステッカー1を製造する工程と同様な工程で製造されるが、剥離紙8の付いた両面接着テープ7を貼り合わせる工程は省いている。

【0014】

【発明の作用及び効果】本発明のステッカー、ワッペン等装飾体の製造方法は上記の通りであり、上記従来例のように、模様を付したベースの上に樹脂を注いだ後でその樹脂を加熱して固化させるという煩雑な工程を採る必要がなく、裏面に模様4を付した透明樹脂シート5を単に溶断するだけで済むので、簡易に、かつ能率良く大量生産することが可能となる。また、従来、模様を付すために不可欠であったベースが、本発明では透明樹脂シート5の裏面に模様4を付すことにより不要となって、材料も一部省くことができる。したがって、本発明のステッカー、ワッペン等装飾体の製造方法は、従来の製法に

3

比べて、大幅なコストダウンがもたらされるという利点がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】完成したステッカーの斜視図である。

【図2】図1のA-A線断面図である。

【図3】透明樹脂シートに印刷した状態の断面図である。

【図4】印刷の上に箔押しする状態の断面図である。

【図5】インクと箔の層の上に両面接着テープを貼着する状態の断面図である。

【図6】模様を付した透明樹脂シートを上下反転して金型により型押しする状態の断面図である。

【図7】透明樹脂シートを溶断している状態の断面図である。

4

【図8】他のステッカーの完成状態の断面図である。

【図9】ワッペンの完成状態の断面図である。

【符号の説明】

1 ステッカー

2 インク

3 箔

4 模様

5 透明樹脂シート

6 丸み

10 7 両面接着テープ

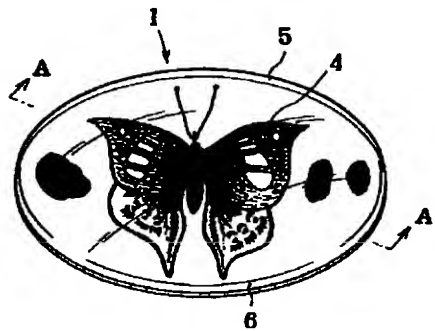
8 剥離紙

9 金型

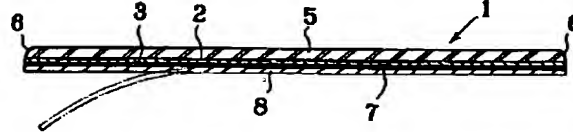
10 ステッカー

11 ワッペン

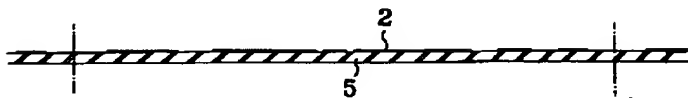
【図1】



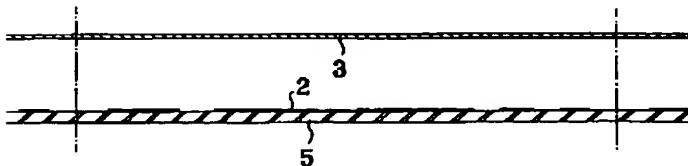
【図2】



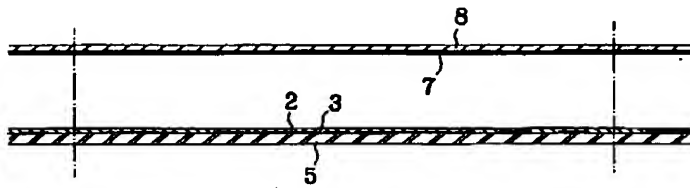
【図3】



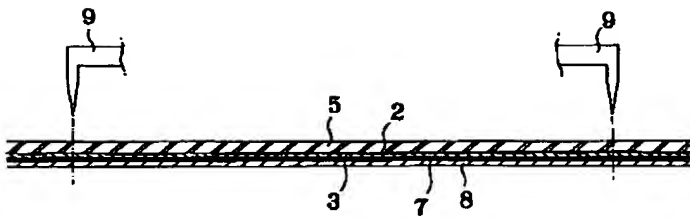
【図4】



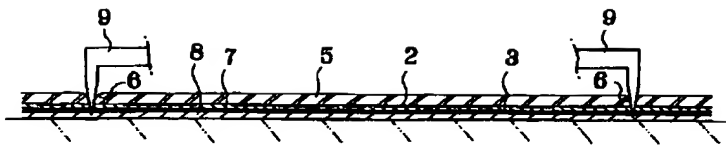
【図5】



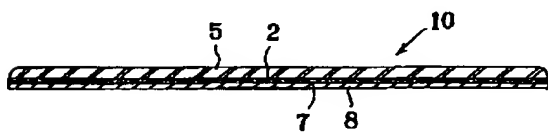
【図6】



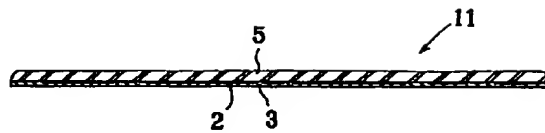
【図7】



【図8】



【図9】



* NOTICES *

Machine translation for Japan 9-97014

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] this invention relates to the manufacture method of ornament objects, such as a sticker and an emblem.

[0002]

[Description of the Prior Art] The thing of structure which rose and put the resin transparent on a pattern that the base was given, as a kind of ornament objects, such as a sticker and an emblem, on the state exists.

[0003] When manufacturing such an ornament object conventionally, after attaching a pattern by printing or foil push on the surface of the base, thermosetting resin, such as a transparent epoxy resin and a urethane resin, is poured out on it, potting is carried out, using the surface tension of the resin, it rises, a front face is changed into a state, and the so-called method of heating the resin at the end and solidifying is taken.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] Since the above conventional processes must be heated after they pour out a resin, its process is complicated, they require time and effort, and have the problem from which productivity is low and serves as cost quantity.

[0005] Then, this invention aims at offer of a new process which it is efficient and can manufacture simply ornament objects, such as a sticker of the structure which was wearing the front face of a pattern by the transparent resin which rose, and an emblem, by the low cost.

[0006]

[Means for Solving the Problem] In order to attain the above-mentioned purpose, the manufacture method of ornament objects, such as a sticker of this invention, and an emblem After giving a pattern 4 that it consists of a single or two or more overlapping ink 2, or the layer of a foil 3 by printing or foil push to the rear face of the thermoplastic transparent resin sheets 5, such as vinyl chloride The transparent resin sheet 5 is reversed and the process characterized by melting so that a radius of circle 6 may produce the circumference part of the above-mentioned pattern 4 in the margo-incisalis section is taken by processing it into the front-face side by carrying out die pressing with metal mold 9.

[0007]

[Example] First, drawing 1 - drawing 7 are related with the example which manufactures a sticker. Drawing 1 and drawing 2 are what showed the completed sticker 1, among drawing, ink and a sign 3 are foils and the sign 2 forms the pattern 4 by piling up this ink 2 and foil 3. Signs 5 are thermoplastic transparent resin sheets, such as wrap vinyl chloride, about a pattern 4 top. The periphery of this transparent resin sheet 5 is rounded [6]. Moreover, a sign 7 is a double faced adhesive tape, and a sign 8 is a releasing paper.

[0008] Drawing 3 - drawing 7 show the manufacturing process of the above-mentioned sticker 1. First, as shown in drawing 3, the rear face of the thermoplastic transparent resin sheets 5, such as vinyl chloride, is turned up, and a part of pattern 4 is printed on the upper surface. A sign 2 is ink attached by the printing.

[0009] Next, as shown in drawing 4, foil push is performed after the printing and a pattern 4 is completed. A sign 3 is the foil used for foil push. In addition, foil push may be performed by dividing into multiple times, and may use a hairline and a hologram as a foil. Moreover, although ink 2 and a foil 3 may be piled up as mentioned above and a pattern 4 may be formed, only printing may form a pattern 4 only by foil push.

[0010] Next, as shown in drawing 5, the double faced adhesive tape 7 to which the releasing paper 8 was attached is stuck on the layer of the ink 2 which forms a pattern 4, and a foil 3. In addition, since the double faced adhesive tape is unnecessary when manufacturing an emblem etc. although this double faced adhesive tape 7 is indispensable in order to manufacture a sticker 1 like this example, this process can be skipped.

[0011] Next, as shown in drawing 6, vertical reversal of the transparent resin sheet 5 which attached the pattern 4 at the above-mentioned process is carried out. That is, a front face is turned up. And by processing it by descending and carrying out die pressing of the metal mold 9 from the upper part, as shown in drawing 7, heating fusing is carried out so that a radius of circle 6 may produce the circumference part of a pattern 4 at the OFF edge. Thereby, the above-mentioned sticker 1 is completed.

[0012] Moreover, drawing 8 shows the completion state of another sticker 10. This sticker 10 skips a foil push process, and forms a pattern only by printing. Other processes are the same as the process which manufactures the above-mentioned sticker 1.

[0013] Moreover, drawing 9 shows the completion state of an emblem 11. Although this emblem 11 is also manufactured at the

process which manufactures the above-mentioned sticker 1, and the same process, the process which sticks the double faced adhesive tape 7 to which the releasing paper 8 was attached is skipped.

[0014]

[Function and Effect of the Invention] The manufacture method of ornament objects, such as a sticker of this invention and an emblem, is as above-mentioned, after pouring out a resin like the above-mentioned conventional example on the base which attached the pattern, it is not necessary to take the complicated process of heating the resin and making it solidify, and since what is necessary is just to only melt the transparent resin sheet 5 which gave the pattern 4 to the rear face, it becomes possible to mass-produce simply and well. Moreover, since a pattern is attached conventionally, in this invention, by giving a pattern 4 to the rear face of the transparent resin sheet 5, the indispensable base becomes unnecessary and can also exclude a part of material. Therefore, the manufacture method of ornament objects, such as a sticker of this invention and an emblem, has the advantage that a large cost cut is brought about, compared with the conventional process.

[Translation done.]